

**Am. US 5,393,847****Cross-linkable copolymers obtained by polycondensation and ionically-conducting materials containing them.****Publication number:** FR2694758**Publication date:** 1994-02-18**Inventor:** FANNIE ALLOIN; MICHEL ARMAND; JEAN-YVES SANCHEZ**Applicant:** CENTRE NAT RECH SCIENT (FR)**Classification:**

**- International:** C08G65/34; C08G65/332; C08G73/00; C08G83/00; C08L101/00; H01B1/06; H01B1/12; H01M6/18; H01M10/40; C08G65/00; C08G73/00; C08G83/00; C08L101/00; H01B1/06; H01B1/12; H01M6/18; H01M10/36; (IPC1-7): C08G65/32; C25B13/08; H01M6/18; H01M10/40

**- European:** C08G65/332; H01B1/12F; H01M10/40B

**Application number:** FR19920010033 19920814**Priority number(s):** FR19920010033 19920814**Also published as:**

EP0585162 (A1)

US5393847 (A1)

JP6256673 (A)

EP0585162 (B1)

CA2103956 (C)

[Report a data error here](#)

Abstract not available for FR2694758

Abstract of corresponding document: **EP0585162**

Process for neutralising heavy metals present in residues from waste incineration. Copolymers, their preparation and their use for the production of ionically conductive materials. The copolymers consist of organic segments A which cannot be crosslinked by a radical route or by a Diels Alder reaction, which are identical or different, each having a valency  $i$  such that  $1 \leq i \leq 6$  and identical or different segments Z (CH<sub>2</sub>)<sub>j</sub> in each of which Z denotes an organic radical which has a valency  $j$  such that  $1 \leq j \leq 6$ , the radicals Z additionally containing at least one functional group permitting crosslinking by a radical route or by a Diels Alder reaction; each segment of one of the species being linked to at least one segment of the other species by an ether or primary or secondary amine functional group Y. They are obtained by polycondensation of monomers HYAYH and of monomers Z(CH<sub>2</sub>X)<sub>j</sub>, Y being a leaving group. Application to the production of ionically conductive materials.

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

①1 N° de publication : **2 694 758**  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

②1 N° d'enregistrement national : **92 10033**

⑤1 Int Cl<sup>8</sup> : C 08 G 65/32, H 01 M 6/18, 10/40, C 25 B 13/08

①2 **DEMANDE DE BREVET D'INVENTION**

**A1**

②2 Date de dépôt : 14.08.92.

③0 Priorité :

④3 Date de la mise à disposition du public de la  
demande : 18.02.94 Bulletin 94/07.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du  
présent fascicule.*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : **CENTRE NATIONAL DE LA  
RECHERCHE SCIENTIFIQUE — FR.**

⑦2 Inventeur(s) : **Alloin Fannie, Armand Michel et  
Sanchez Jean-Yves.**

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire : **Cabinet Sueur & l'Helgoualch.**

⑤4 Copolymères réticulables obtenus par polycondensation et matériau à conduction ionique les contenant.

⑤7 L'invention concerne des copolymères, leur prépara-  
tion et leur utilisation pour l'élaboration de matériaux à  
conduction ionique.

Les copolymères sont constitués par des segments orga-  
niques A non réticulables par voie radicalaire ou par une  
réaction de Diels Alder identiques ou différents ayant cha-  
cun une valence i telle que  $1 \leq i \leq 6$  et des segments  
 $Z(CH_2)_j$  identiques ou différents dans chacun desquels Z  
représente un radical organique ayant une valence j telle  
que  $1 \leq j \leq 6$ , les radicaux Z possédant en outre au moins  
une fonction permettant une réticulation par voie radicalaire  
ou par une réaction de Diels Alder; chaque segment de  
l'une des espèces étant relié à au moins un segment de  
l'autre espèce par une fonction Y éther ou amine primaire  
ou secondaire.

Ils sont obtenus par polycondensation de monomères  
HYAYH et de monomères  $Z(CH_2)_jX$ , Y étant un groupe par-  
tant.

Application à l'élaboration de matériaux à conduction io-  
nique.

FR 2 694 758 - A1



La présente invention concerne des copolymères, leur procédé de préparation et leur utilisation pour l'élaboration de matériaux à conduction ionique.

On connaît les électrolytes polymères obtenus par  
5 dissolution d'un sel dans un polymère solvant comportant des  
hétéroatomes. De tels électrolytes dont le solvant est un  
polyoxyde d'éthylène ou un copolymère d'oxyde d'éthylène, sont  
décrits par exemple dans EP 13199 (M. Armand, M. Duclot). Ces  
électrolytes polymères ont de nombreuses applications, en  
10 particulier dans le domaine des générateurs électrochimiques,  
des systèmes de modulation de la lumière (M. Armand et al, EP-  
87401555), des capteurs, par exemple pour des membranes  
sélectives ou de référence (A. Hammou et al, FR-86.09602).

Le polyoxyde d'éthylène est un polymère semi-cristallin  
15 qui forme avec les sels des complexes stoechiométriques. Les  
phases amorphes conductrices de ces complexes n'existent qu'au-  
dessus d'une température eutectique comprise en général entre  
40°C et 65°C selon la nature des sels complexés. De bonnes  
conductivités à température ordinaire ne sont obtenues qu'avec  
20 des systèmes macromoléculaires ne présentant pas ou peu de  
cristallinité. De nombreux travaux ont été effectués pour  
l'amélioration des propriétés de conduction de ces matériaux.  
Ils ont abouti par exemple à la formation de copolymères à base  
d'oxyde d'éthylène (M. Armand et al, FR-83.09886). La  
25 copolymérisation d'oxyde d'éthylène avec d'autres époxydes tels  
que l'oxyde de propylène ou le méthylglycidyl éther diminue  
sensiblement la cristallinité du matériau. Toutefois,  
l'introduction statistique de défauts se traduit par une perte  
notable du pouvoir solvant et dissociant de la séquence  
30 régulière polyoxyde d'éthylène. La préparation de copolymères  
ayant des masses macromoléculaires élevées, supérieures à  $10^5$ ,  
et possédant de bonnes propriétés mécaniques en l'absence de  
réticulation, exige des réactifs de grande pureté et le  
contrôle reproductible du taux de co-monomères introduits est  
35 difficile du fait de la différence de réactivité entre l'oxyde  
d'éthylène et ses homologues.

Par polycondensation des oligoxyéthylène glycols ( $M_w \approx$   
200 - 1000) avec le dichlorométhane, on a obtenu des polymères

amorphes ayant une bonne conductivité, mais une tenue mécanique médiocre [C.V. Nicholas, D.J. Wilson, C. Booth & R.J.M. Gilles, Brit. Polym. J. 20 289 (1988)]. En outre, ces matériaux ne présentent pas de fonctions réactives et ne peuvent donc pas  
5 être réticulés.

On connaît également la préparation de réseaux réticulés par des isocyanates (FR 2485274, US-A-4357401, H. Cheradame et al). Toutefois, l'introduction de ponts uréthanes rend ces électrolytes réactifs, en particulier vis-à-vis du lithium.

10 La présente invention a pour but de fournir des matériaux à conduction ionique comportant un électrolyte solide polymère et présentant à la fois une bonne conductivité et une bonne tenue mécanique.

A cet effet, la présente invention a pour objet une  
15 famille de copolymères réticulables.

L'invention a également pour objet un procédé de préparation des dits copolymères.

Enfin, l'invention a pour objet des matériaux à conduction ionique dont le solvant est constitué essentiellement par un  
20 copolymère précité.

Un copolymère selon la présente invention est un copolymère réticulable constitué par des segments organiques A non réticulables par voie radicalaire ou par une réaction de Diels Alder, identiques ou différents, ayant chacun une valence  
25  $i$  telle que  $1 \leq i \leq 6$  et des segments  $Z(CH_2)_j$  identiques ou différents dans chacun desquels  $Z$  représente un radical organique ayant une valence  $j$  telle que  $1 \leq j \leq 6$ , les radicaux  $Z$  possédant en outre au moins une fonction permettant une réticulation par voie radicalaire ou par une réaction de Diels  
30 Alder;

- chaque segment A étant relié à au moins un segment  $Z(CH_2)_j$  par une fonction Y et chaque segment  $Z(CH_2)_j$  étant relié à au moins un segment A par une fonction Y, la fonction Y étant une fonction éther ou une fonction amine primaire ou secondaire;

35 - la moyenne molaire pondérée des valences  $i$  des segments A et la moyenne molaire pondérée des valences  $j$  des radicaux  $Z$  étant chacune supérieure ou égale à 2.

Les copolymères de la présente invention sont obtenus par une réaction de polycondensation en présence d'une base B, d'au moins un composé  $A(YH)_i$  avec au moins un composé  $Z(CH_2X)_j$ , A, i, Y, Z et j ayant les significations données ci-dessus, X étant un groupe partant, les proportions relatives des différents  $A(YH)_i$  étant telles que le rapport du nombre de radicaux Y au nombre de segments A soit au moins égal à 2, les proportions relatives des différents  $Z(CH_2X)_j$  étant telles que le rapport du nombre de radicaux X au nombre de segments Z soit au moins égal à 2.

Le groupe partant X peut être un halogénure, plus particulièrement un chlorure, un bromure ou un iodure, ou bien un sulfate  $R'OSO_3$  ou un sulfonate  $R'SO_3$  dans lesquels R' représente un groupe organique ayant moins de 20 atomes de carbone. De préférence, R' représente un groupe alkyle, un groupe aryle, un groupe alkylaryle, ces groupes pouvant être éventuellement halogénés.

Conformément à la présente invention, un segment A est un segment organique non réticulable par voie radicalaire ou par une réaction de Diels Alder.

Parmi les segments appropriés pour A, on peut citer les segments solvatants. Les segments solvatants peuvent être choisis parmi les homopolymères d'oxyde d'éthylène ou d'oxyde de propylène. Ils peuvent également être choisis parmi les copolymères d'oxyde d'éthylène et d'oxyde de propylène, les copolymères d'oxyde d'éthylène ou d'oxyde de propylène avec un comonomère polymérisable par formation de liaisons éthers. Le comonomère peut être choisi parmi l'oxyméthylène, l'oxétane, le tétrahydrofurane, le méthylglycidyléther et le dioxolane. Parmi les copolymères, on préfère tout particulièrement ceux qui contiennent au moins 70% en moles d'unités dérivées d'oxyde d'éthylène ou d'oxyde de propylène.

Parmi les segments appropriés pour A, on peut également citer les segments non solvatants. De tels segments non solvatants comprennent les radicaux alkylènes, par exemple ceux qui proviennent des  $\alpha,\omega$ -alcanediols, les radicaux arylènes, par exemple ceux qui proviennent des bisphénols, les radicaux



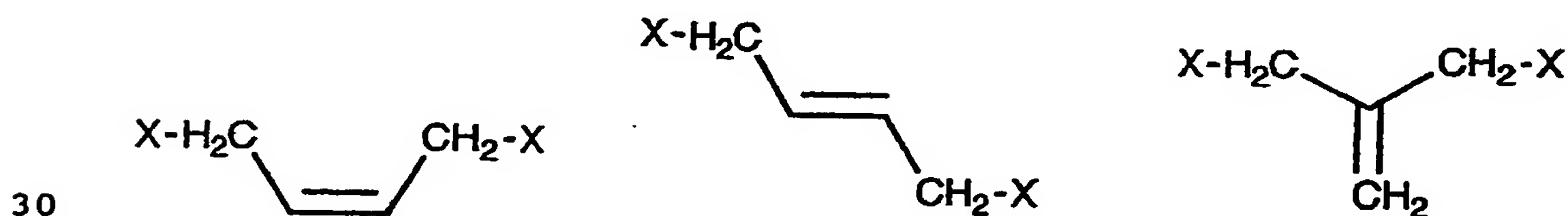
arylalkylènes, par exemple ceux qui proviennent des  $\alpha, \alpha'$ -xylène diols, les segments polysiloxanes.

Parmi les radicaux appropriés pour Z, on peut citer ceux qui possèdent au moins une double liaison éthylénique. Le radical Z peut également être choisi parmi ceux qui possèdent une fonction susceptible de s'engager dans une réaction de Diels Alder. On préfère tout particulièrement les radicaux Z qui possèdent des fonctions capables d'augmenter la réactivité des groupes partants X des réactifs  $Z(\text{CH}_2\text{X})_j$  vis à vis des substitutions nucléophiles. A titre d'exemple, on peut citer les radicaux Z dans lesquels l'atome de carbone lié au groupe  $\text{CH}_2\text{X}$  du réactif  $Z(\text{CH}_2\text{X})_j$  fait partie d'une double liaison éthylénique, d'un noyau aromatique, d'une fonction cétone, d'une fonction nitrile ou dans lesquels l'atome de carbone lié au groupe  $\text{CH}_2\text{X}$  du réactif  $Z(\text{CH}_2\text{X})_j$  est remplacé par un atome de soufre faisant partie d'une fonction sulfone. Ces radicaux particuliers facilitent la mise en oeuvre du procédé de préparation des copolymères.

A titre d'exemple, on peut citer les radicaux provenant des composés  $Z(\text{CH}_2\text{X})_j$  suivants :

- les dérivés d'alcènes, par exemple du cis 2-butène, du trans 2-butène, du méthyl 2-propène, du cis 2,4-hexadiène, qui répondent respectivement aux formules suivantes :

25

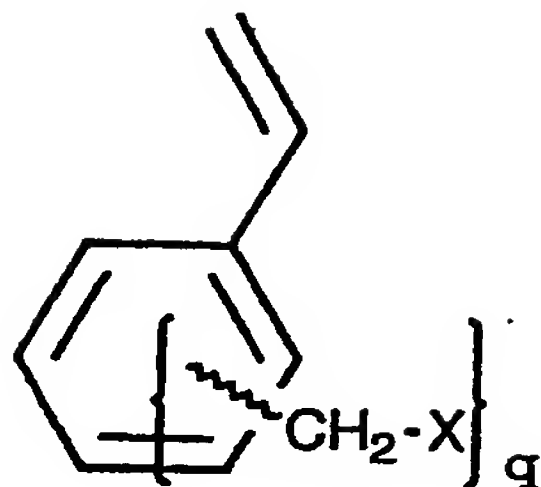


35



- les dérivés de styrène, par exemple d'un polyméthyl styrène qui répondent à la formule

5

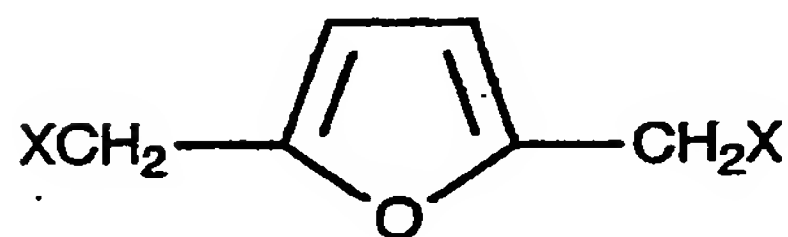


10

avec  $q = 2, 3, 4$  ou  $5$ ,

- le dérivé du diméthyl 2,5-furane qui répond à la formule

15



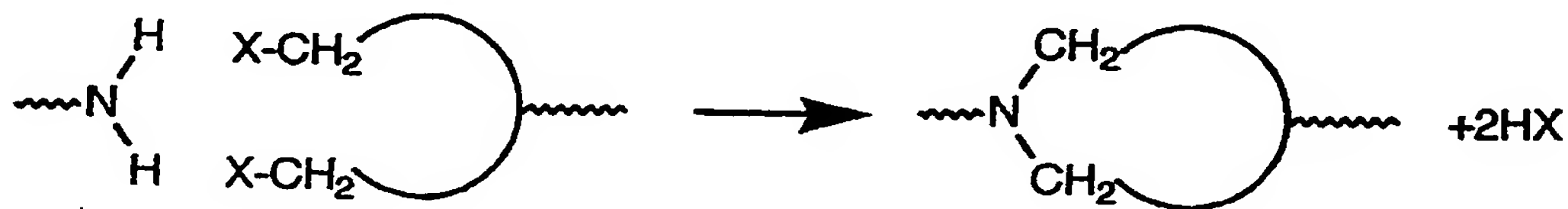
20

De préférence, la fonction amine est une fonction NR telle que R représente H, un radical organique ayant au plus 30 atomes de carbone choisi parmi les radicaux alkyles, les radicaux aryles, les radicaux arylalkyles et les radicaux oxaalkyles. Les fonctions -NH et -NHCH<sub>3</sub> sont particulièrement préférées.

25

Lorsque Y représente NH, la réaction des groupements amines primaires sur deux groupements CH<sub>2</sub>X adjacents d'une même molécule Z(CH<sub>2</sub>X)<sub>j</sub> peut entraîner la formation d'hétérocycles, selon le schéma

30



35

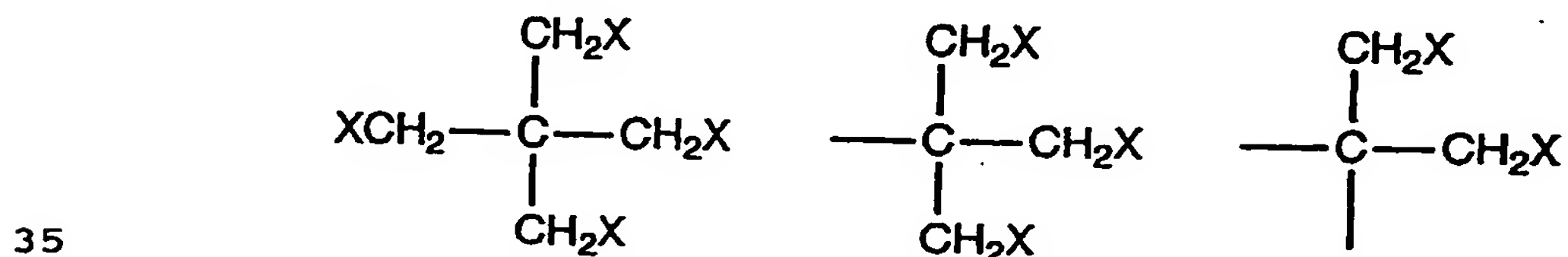
La base B est choisie parmi les hydroxydes de métaux alcalins ou alcalino-terreux, les hydroxydes d'ammoniums quaternaires, en particulier les résines échangeuses d'anions contenant des groupements benzyltrialkylammonium sous forme

d'hydroxyde, les hydrures, les amidures ou les alkoxydes de métaux alcalins ou alcalino-terreux, les bases organiques non nucléophiles et difficilement quaternisables telles que le 1,8-bis(diméthylamino)naphtalène et la 1,2,2,6,6 pentaméthyl  
 5 pipéridine.

Les propriétés d'un copolymère selon la présente invention peuvent être prédéterminées par le choix des segments A et/ou des radicaux Z.

Un copolymère selon la présente invention peut comporter  
 10 des segments A tous identiques. Il peut également comporter des segments A différents. Le choix de segments A solvatants permet de diminuer, voire de supprimer la cristallinité du copolymère et donc d'améliorer sa conductivité ionique. Il peut améliorer également ses propriétés mécaniques. L'introduction de segments  
 15 non solvatants permet d'adapter certaines propriétés du copolymère, par exemple ses propriétés mécaniques ou la conductivité du réseau ; elle permet également d'apporter des propriétés nouvelles propres aux segments non solvatants telles que l'adhésivité, ou d'introduire des fonctions chimiques.

20 Lors de la préparation du copolymère, la substitution partielle de molécules  $Z(CH_2X)_j$  par des molécules  $Z'(CH_2X)_{j'}$ , dans lesquelles  $Z'$  est un radical qui a la valence  $j'$  et qui ne possède pas de fonctions réactives vis-à-vis de la réticulation radicalaire pour un amorceur radicalaire donné, ni  
 25 de fonctions actives dans une réaction de Diels Alder, permet de diminuer la concentration en noeuds de réticulation, et constitue donc un moyen supplémentaire de contrôler les propriétés mécaniques et la conductivité du copolymère réticulé. Les réactifs  $Z'(CH_2X)_{j'}$  peuvent être choisis par  
 30 exemple parmi les composés répondant aux formules suivantes :



Une famille particulièrement intéressante de radicaux  $Z'$  comprend les radicaux  $Z'$  qui possèdent des fonctions capables d'augmenter la réactivité des groupes partants X vis à vis des



substitutions nucléophiles. Parmi ces radicaux, on peut citer les radicaux  $Z'$  dans lesquels l'atome de carbone lié au groupe  $CH_2X$  du réactif  $Z'(CH_2X)_j$  fait partie d'une double liaison encombrée, d'un noyau aromatique, d'une fonction cétone, d'une fonction nitrile ou dans lesquels l'atome de carbone lié au groupe  $CH_2X$  du réactif  $Z'(CH_2X)_j$  est remplacé par un atome de soufre faisant partie d'une fonction sulfone. Ces radicaux particuliers comprennent les radicaux poly(méthylène)arylene, tel que par exemple le  $\alpha, \alpha'$ -dichlorométaxylène.

10 La stoechiométrie de la réaction doit alors prendre en compte la totalité des groupements  $X$  apportés par les co-réactants.

Les copolymères obtenus dans ce cas particulier constitué par des segments organiques  $A$  non réticulables par voie radicalaire ou par une réaction de Diels Alder, identiques ou différents, ayant chacun une valence  $i$  telle que  $1 \leq i \leq 6$ , des segments  $Z(CH_2)_j$  identiques ou différents dans chacun desquels  $Z$  représente un radical organique ayant une valence  $j$  telle que  $1 \leq j \leq 6$ , les radicaux  $Z$  possédant en outre au moins une fonction permettant une réticulation par voie radicalaire ou par une réaction de Diels Alder et des segments  $Z'(CH_2)_{j'}$  identiques ou différents dans chacun desquels  $Z'$  représente un radical organique ayant une valence  $j'$  telle que  $1 \leq j' \leq 6$ , les radicaux  $Z'$  ne possédant pas de fonction permettant une réticulation par voie radicalaire ou par une réaction de Diels Alder;

20 - chaque segment  $A$  étant relié à au moins un segment  $Z(CH_2)_j$  ou  $Z'(CH_2)_{j'}$  par une fonction  $Y$ , chaque segment  $Z(CH_2)_j$  ou  $Z'(CH_2)_{j'}$  étant relié à au moins un segment  $A$  par une fonction  $Y$ , la fonction  $Y$  étant une fonction éther ou une fonction amine primaire ou secondaire;

30 - la moyenne molaire pondérée des valences  $i$  des segments  $A$  et la moyenne molaire pondérée des valences  $j$  et  $j'$  de l'ensemble des radicaux  $Z$  et  $Z'$  étant chacune supérieure ou égale à 2.

Les copolymères de la présente invention peuvent être utilisés tels quels ou sous forme réticulée, pour l'élaboration de matériaux à conduction ionique.

Les matériaux à conduction ionique de la présente invention sont essentiellement constitués par un sel facilement dissociable et un copolymère selon la présente invention.

Lorsque le degré de polycondensation du copolymère selon  
5 l'invention est suffisant, le copolymère peut être utilisé tel quel pour la préparation d'un matériau à conduction ionique. Toutefois sa mise en oeuvre n'est pas aisée.

On préfère utiliser, pour l'élaboration de matériaux à  
10 conduction ionique, des copolymères ayant un degré de polycondensation relativement faible, tel que ceux obtenus à partir d'un ou plusieurs composés  $A(YH)_i$  et d'un ou plusieurs composés  $Z(CH_2X)_j$  (et éventuellement d'un ou plusieurs composés  $Z'(CH_2X)_{j'}$ ), pour lesquels la moyenne molaire pondérée est pratiquement égale à 2 aussi bien pour  $i$  que pour  $j$  (ou  $j$  et  $j'$   
15 le cas échéant). De tels copolymères seront réticulés grâce aux fonctions réticulables présentes sur les segments  $Z$ .

Les copolymères contenant des segments solvatants sont préférés pour l'élaboration de matériaux à conduction ionique. Les segments  $A$  solvatants constitués par des homopolymères  
20 d'oxyde d'éthylène ou d'oxyde de propylène ou un copolymère d'oxyde d'éthylène ou d'oxyde de propylène et d'un comonomère polymérisable par formation de liaisons éthers dans lesquels le comonomère représente au plus 30% en moles sont particulièrement préférés. Les copolymères d'oxyde d'éthylène  
25 et d'oxylène de propylène sont particulièrement intéressants.

Le sel introduit dans le copolymère avant réticulation ou dans le polymère réticulé est choisi parmi les sels utilisés habituellement pour les matériaux solides à conduction ionique. A titre d'exemple on peut citer les sels  $(1/mM)^+X^m-$ ,  $M$   
30 représentant un ion d'un métal ayant la valence  $m$ , choisi parmi les métaux alcalins, les métaux alcalino-terreux, les métaux de transition et les terres rares, ou les ions ammonium, amidinium ou guanidinium ;  $X^m$  représentant un anion à charge électronique délocalisée, par exemple  $Br^-$ ,  $ClO_4^-$ ,  $AsF_6^-$ ,  $R_fSO_3^-$ ,  
35  $(R_fSO_2)_2N^-$ ,  $(R_fSO_2)_3C^-$ ,  $R_f$  représentant un groupement perfluoro alkyle ou perfluoroaryle, particulièrement un groupement perfluoroalkyle ou perfluoroaryle ayant au plus 8 atomes de carbone, plus particulièrement  $CF_3-$  ou  $C_2F_5-$ .

Le sel peut également être choisi parmi les sels répondant à la formule  $(1/nM)^+[(R_fSO_2)_2CY^1]^-$  dans laquelle  $Y^1$  représente un groupement attracteur d'électrons choisi parmi  $-C\equiv N$  et les groupements  $R''Z^1-$  dans lesquels  $Z^1$  représente un groupement  
 5 carbonyle, un groupement sulfonyle ou un groupement phosphonyle et  $R''$  représente un groupement organique monovalent possédant éventuellement une fonction réticulable par voie radicalaire ou par une réaction de Diels Alder,  $M$  et  $R_f$  ayant la signification donnée précédemment. De tels composés peuvent être préparés par  
 10 réaction d'un composé  $(1/nM)^+[(R_fSO_2)_2CH]^-$  avec un composé  $Y^1X^1$  en présence d'une base aprotique nucléophile  $Nu$ ,  $X^1$  représentant un halogène ou un pseudo-halogène. Les sels de lithium sont particulièrement préférés, plus spécialement  $(CF_3SO_2)_2N^-Li^+$  et  $(CF_3SO_2)_3C^-Li^+$ . Des mélanges de sels peuvent  
 15 être utilisés. Ces sels et leur procédé de préparation sont décrits dans FR91.13789 déposé le 8.11.1991, auquel on se réfèrera pour plus de détails.

Les copolymères de la présente invention peuvent également être utilisés pour l'élaboration d'un matériau à conduction  
 20 ionique comprenant une solution solide d'un ou plusieurs sels dans un polymère, dans lequel le transport et la mobilité d'un cation métallique  $M'^{n+}$  ayant la valence  $n$  sont assurés par au moins un anion complexe correspondant à la formule générale  $[M'(Z^3)_n(Y^3)_p]^{p-}$ , formé entre un ligand anionique  $(Z^3)^-$ , un  
 25 ligand anionique  $(Y^3)^-$  et le cation  $M'^{n+}$ , avec  $1 \leq n \leq 5$  et  $1 \leq p \leq 3$ . Le matériau est alors un complexe polymère qui peut être représenté par la formule globale



dans laquelle

- 30 -  $A^3$  est un cation de valence  $p$  susceptible d'être facilement solvaté par le polymère, avec  $p=1$  ou  $2$ ;  
 -  $(u.s.)$  désigne l'unité de solvation du polymère;  
 -  $u$  représente le nombre d'unités de solvation portées par la trame macromoléculaire nécessaires pour solvater  
 35 un cation  $A^3$ ;  
 -  $x$ ,  $y$  et  $z$  sont tels que la relation  $z + y - nx = p$  soit satisfaite et qu'ils permettent la coexistence en quantités finies, de l'anion complexe  $[M'(Z^3)_n(Y^3)_p]^{p-}$  et

d'une espèce choisie dans le groupe constitué par l'anion  $(Z^3)^-$ , l'anion  $(Y^3)^-$ , l'anion complexe  $[M'(Z^3)_n(Y^3)_{p+1}]^{(p+1)-}$ , l'anion complexe  $[M'(Z^3)_{n+1}(Y^3)_p]^{(p+1)-}$  et l'espèce neutre  $M'(Z^3)_n$ .

- 5 Les matériaux à conduction ionique correspondant à ce cas particulier sont décrits dans FR91.02715, déposé le 7 mars 1991, auquel on se reportera pour plus de détails. Ces matériaux sont obtenus par un procédé dans lequel un sel  $A^3(Y^3)_p$  et un sel  $M'(Z^3)_n$  sont dissous dans un copolymère de la présente invention, dans des proportions telles que la relation  $z + y - nx = p$  soit satisfaite et qu'elles permettent la coexistence en quantités finies, de l'anion complexe  $[M'(Z^3)_n(Y^3)_p]^{p-}$  et d'une espèce choisie dans le groupe constitué par l'anion  $(Z^3)^-$ , l'anion  $(Y^3)^-$ , l'anion complexe  $[M'(Z^3)_n(Y^3)_{p+1}]^{(p+1)-}$  et l'espèce neutre  $M'(Z^3)_n$ .

Un matériau à conduction ionique de la présente invention, dans lequel le copolymère selon l'invention est réticulé, est obtenu en soumettant le copolymère à l'action de la chaleur ou d'un rayonnement énergétique tel qu'un rayonnement ultraviolet, des rayons  $\gamma$  ou un faisceau d'électrons, éventuellement en présence d'un amorceur radicalaire. L'amorceur radicalaire peut être choisi par exemple parmi le peroxyde de benzoyle, l'azobisisobutyronitrile (AIBN), l'acide azobis cyanovalérique, le peroxyde de dicumyle (Dicup) ou les disulfures, par exemple l'acide 3,3'-dithiodipropionique. Le peroxyde de benzoyle est particulièrement préféré. L'amorceur radicalaire n'est pas nécessaire lorsque la réticulation se fait par une réaction de Diels Alder.

Dans un premier mode de réalisation, un matériau à conduction ionique est obtenu par dissolution du copolymère, du sel, et éventuellement d'un amorceur radicalaire, dans un solvant commun. La quantité d'amorceur utilisée est avantageusement de 0,1 à 5% en poids par rapport au copolymère. Le solvant est choisi parmi les solvants volatils ; à titre d'exemple de tel solvant, on peut citer l'acétonitrile, le tétrahydrofurane et l'acétone. La solution visqueuse obtenue est dégazée, puis épandue sur un support approprié, par exemple une plaque de PTFE. Après évaporation du solvant, le film

obtenu est porté à une température entre 70°C et 120°C selon l'amorceur utilisé, pendant 4 heures.

Dans un autre mode de réticulation, on effectue d'abord la réticulation du copolymère, en l'absence de sel, et l'on  
 5 élabore ensuite une membrane. Le sel est alors introduit dans la membrane de la manière suivante : on réalise une solution très concentrée du sel dans un solvant polaire volatil, on la fait absorber par la membrane, puis l'on évapore le solvant. La quantité de sel introduite est déterminée par différence entre  
 10 le poids initial de la membrane et son poids final.

Dans un troisième mode de réalisation, la réticulation d'un copolymère de la présente invention est effectuée à l'aide d'un amorceur radicalaire de polymérisation, en présence d'un monomère portant un groupement ionique et un groupement  
 15 réticulable par voie radicalaire. Les dérivés de sultones perhalogénées constituent des monomères particulièrement préférés. De tels dérivés peuvent être choisis par exemple parmi ceux qui répondent à la formule générale (1)  $ECFX^2-SO_2Z^2$  dans laquelle :

- 20       - E représente l'un des groupes  $R^1R^2N-CO-$ ,  $R^3-O-CF_2-$  ou  $R^3-$  ;  
           -  $Z^2$  représente un groupement ionique ;  
           -  $X^2$  représente F, Cl, H ou  $R_f$  ;  
           - les radicaux  $R^1$ ,  $R^2$  et  $R^3$  identiques ou différents, sont  
 25 choisis parmi les radicaux organiques non perfluorés comportant une fonction polymérisable par voie radicalaire;  
           -  $R_f$  est choisi parmi les radicaux perfluoroalkyle et les radicaux perfluoroaryle.

Le groupement ionique  $Z^2$  est avantageusement choisi parmi  
 30  $1/mM^{m+}[-O]^-$ ,  $1/mM^{m+}[-NSO_2Q]^-$ ,  $1/mM^{m+}[-CH(SO_2Q)]^-$  et  $1/mM^{m+}[-C(SO_2Q)_2]^-$ , Q représentant  $-R_f$  ou  $-CFX^2-E$  et  $M^{m+}$  étant tel que défini précédemment.

Lorsque E représente un groupe  $R^1R^2N-CO-$ , les monomères (1) peuvent être préparés par réaction d'un fluorure d'acide  
 35 sulfonyl acétique  $F-COCFX^2-SO_2F$  avec une amine  $R^1R^2NH$  en présence d'une base.

Lorsque E représente un groupe  $R^3-O-CF_2-$ , les monomères (1) peuvent être obtenus à partir du fluorure d'acide sulfonyl-



acétique par un procédé en trois étapes : réaction du fluorure d'acide sulfonylacétique avec un fluorure ; mise en contact du perfluoroalcoxyde obtenu avec un réactif  $R^3Y^2$  pour obtenir le composé  $R^3O-CF-CFX-SO_2F$  ; réaction de ce composé avec le  
5 réactif approprié pour remplacer le fluor du groupe  $SO_2F$  par un groupement ionique choisi parmi  $1/mM^{m+}[-O]^-$ ,  $1/mM^{m+}[-NSO_2R]^-$ ,  $1/mM^{m+}[-CH(SO_2R_f)]^-$  ou  $1/mM^{m+}[-C(SO_2R_f)_2]^-$ .

Lorsque le groupe E est  $R^3-$ , les monomères (1) sont obtenus à partir du fluorure d'acide sulfonylacétique par un  
10 procédé en trois étapes. Au cours d'une première étape, le fluorure d'acide sulfonylacétique est traité par l'eau, ce qui provoque une hydrolyse suivie d'une décarboxylation. Le composé obtenu possède sur le carbone en  $\alpha$  un proton présentant un caractère acide permettant la formation d'un carbanion qui  
15 donne lieu, au cours d'une deuxième étape, à une réaction de substitution nucléophile en présence d'une base. Au cours d'une troisième étape, on fait réagir le composé obtenu avec le réactif approprié pour remplacer le fluor du groupe  $SO_2F$  par un groupement ionique.

20 De tels monomères sont décrits dans FR92.02027 déposé le 21.02.1992, auquel on se reportera pour plus de détails.

Bien entendu, les matériaux à conduction ionique de la présente invention peuvent contenir en outre des additifs utilisés habituellement dans les matériaux à conduction ionique  
25 tels que des plastifiants, des stabilisants, suivant les propriétés finales recherchées.

Les matériaux à conduction ionique de la présente invention peuvent être préparés facilement et leur mise en oeuvre est aisée du fait de la faible masse moléculaire totale.

30 Ils sont utilisables comme électrolyte solide polymère dans une cellule électrochimique. Ils sont particulièrement utiles pour les générateurs électrochimiques rechargeables ou non. Ils sont également utiles dans d'autres systèmes électrochimiques tels que les systèmes de modulation de  
35 lumière, par exemple les systèmes électrochromes, pour l'élaboration de membranes sélectives ou membranes de référence dans les capteurs, pour l'élaboration de supercapacités.

La présente invention est illustrée par les exemples suivants donnés à titre illustratif mais non limitatif.

#### EXEMPLE 1

Dans un ballon tricol muni d'un palier d'agitation  
5 mécanique, d'une arrivée d'argon et d'une ampoule à brome, on a introduit 20 g de poly(oxyéthylène) glycol de masse 2000 (commercialisé par Aldrich sous la référence 29,590-6) et 2,4 g d'hydroxyde de sodium finement broyé. Le mélange a été porté à 45°C sous forte agitation mécanique. Après obtention d'un  
10 mélange visqueux, on a ajouté lentement 1,25 g ( $10^{-2}$  mole) de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1. Après 8 heures de réaction, le produit a été repris dans  $\text{CH}_2\text{Cl}_2$  et le précipité minéral a été séparé par filtration. Après évaporation du solvant, on a obtenu un liquide visqueux. Les masses molaires, données par  
15 l'analyse par chromatographie d'exclusion stérique sont :  $M_p = 69000$  et  $M_n = 27000$ , en équivalent polystyrène.

5 g de ce polymère ont ensuite été dissous dans l'acétonitrile et l'on a ajouté à cette solution 2,49 g de trifluorosulfonylimidure de lithium ( $\text{LiTFSI}$ ), le rapport O/Li  
20 étant de 8, et 0,1 g de peroxyde de benzoyle. Après dégazage et coulage de la solution, l'acétonitrile a été évaporé à l'étuve, puis la membrane obtenue a été maintenue à 70°C pendant 3 heures sous atmosphère d'argon pour achever la réticulation. L'étude par spectrométrie d'impédance (DSC) donne une valeur de  
25  $3 \cdot 10^{-6}$  S/cm à 25°C et de  $2 \cdot 10^{-4}$  S/cm à 65°C. Un lavage avec  $\text{CH}_2\text{Cl}_2$ , suivi d'une extraction au Soxhlet avec le même solvant montre que 91% du polymère est réticulé.

#### EXEMPLE 2

Dans un ballon bicol muni d'un palier d'agitation  
30 mécanique et d'une ampoule à brome, on a introduit 5 g de poly(oxyéthylène) glycol de masse 1000 (commercialisé par Aldrich sous la référence 20,242-8) et 0,57 g de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1. Le mélange a été porté à 40°C sous forte agitation mécanique, puis on a ajouté 1,35 g d'hydroxyde  
35 de potassium finement broyé. Après 16 heures de réaction, le produit a été repris dans le THF, filtré pour éliminer le KOH restant et le KCl formé. Après évaporation du solvant, le produit a été repris à l'eau. Les traces de KOH restant ont été

enlevées par une résine acide Dowex 50X2, (commercialisée par Dow Chemical), jusqu'à l'obtention d'un pH neutre. Ensuite l'eau a été évaporée. Les masses molaires, données par l'analyse par chromatographie d'exclusion stérique sont :  $M_p =$   
5 103000 et  $M_n = 46000$ , en équivalent polystyrène.

2 g de ce polymère ont ensuite été dissous dans l'acétonitrile et l'on a ajouté à cette solution 0,41 g de trifluorosulfonylimidure de lithium (LiTFSI), le rapport O/Li étant de 30, et 0,04 g de peroxyde de benzoyle pour réticuler  
10 les doubles liaisons. Après dégazage et coulage de la solution, l'acétonitrile a été évaporé à l'étuve, puis la membrane obtenue a été maintenue à 70°C pendant 3 heures pour achever la réticulation. L'étude par spectrométrie d'impédance donne une valeur de  $10^{-5}$  S/cm à 25°C et de  $2 \cdot 10^{-4}$  S/cm à 65°C. Une étude  
15 de DSC a montré que le polymère réticulé présente une température de transition vitreuse de -56°C et une température de fusion de 21,3°C, en l'absence de sel. Pour une concentration en sel correspondant à O/Li = 30, le polymère présente une température de transition vitreuse de -52,1°C et  
20 une température de fusion de 10,6°C.

#### EXEMPLE 3

2 g du polymère obtenu après polycondensation dans l'exemple 2, 0,75 g de sel  $\text{CH}_2=\text{CH}=\text{CH}_2\text{-O-CF}_2\text{-CF}_2\text{-SO}_3\text{Li}$  (pour O/Li = 14) et 0,03 g de peroxyde de benzoyle ont été dissous  
25 dans l'acétonitrile. On a repris le mode opératoire de l'exemple 2 pour préparer une membrane. Une extraction au Soxhlet avec du méthanol a montré que 80% du sel était fixé sur le polymère. Une étude par spectroscopie d'impédance a donné une valeur de  $2 \cdot 10^{-7}$  S/cm à 20°C et de  $10^{-5}$  S/cm à 50°C.

30

#### EXEMPLE 4

Dans un ballon bicol muni d'un palier d'agitation mécanique, on a introduit 5 g de poly(oxyéthylène) diamine (Jeffamine ED900 commercialisée par Texaco Chemicals), 0,66 g de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1. Le mélange a été porté à  
35 40°C sous forte agitation mécanique, puis on a ajouté 3 g de résine basique (commercialisée par Dow Chemicals sous la référence Dowex 1X8-50). Après 10 heures de réaction, un polymère visqueux est obtenu, que l'on a dissous dans le THF.

La solution a été filtrée pour éliminer la résine, puis le THF a été éliminé par évaporation. Les masses molaires, données par l'analyse par chromatographie d'exclusion stérique sont :  $M_p = 32000$  et  $M_n = 14000$ , en équivalent polystyrène.

5        1 g de ce polymère a ensuite été dissous dans l'acétonitrile et l'on a ajouté à cette solution 0,34 g de trifluorosulfonylimidure de lithium (LiTFSI), le rapport O/Li étant de 14, et 0,06 g de peroxyde de benzoyle. Après dégazage et coulage de la solution, l'acétonitrile a été évaporé à  
10 l'étuve, puis la membrane obtenue a été maintenue à 70°C pendant 3 heures pour achever la réticulation. L'étude par spectrométrie d'impédance donne une valeur de  $5 \cdot 10^{-6}$  S/cm à 25°C.

#### EXEMPLE 5

15        Dans un ballon bicol muni d'un palier d'agitation mécanique, on a introduit 5 g de poly(oxypropylène) glycol de masse 1025 (commercialisé par Aldrich sous la référence 20,232-0) et 0,42 cm<sup>3</sup> de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1. Le mélange a été porté à 40°C sous forte agitation mécanique, puis on a  
20 ajouté 1,3 g d'hydroxyde de potassium finement broyé. Après 10 heures de réaction, le produit a été dissous dans l'eau. La solution aqueuse a été filtrée sur des cellules d'ultrafiltration (seuil de coupure 1000) pour éliminer le KOH restant et le KCl formé. Ensuite l'eau a été évaporée. Les  
25 masses molaires, données par l'analyse par chromatographie d'exclusion stérique sont : ( $M_p$  selon colonnes 200-1000 Å) = 55000 et ( $M_n$  selon colonnes 200-1000 Å) = 23000, en équivalent polystyrène.

2 g de ce polymère ont ensuite été dissous dans  
30 l'acétonitrile et l'on a ajouté à cette solution 0,04 g de peroxyde de benzoyle pour réticuler les doubles liaisons. Après dégazage et coulage de la solution, l'acétonitrile a été évaporé à l'étuve, puis la membrane obtenue a été maintenue à 70°C pendant 2 heures pour achever la réticulation. L'étude par  
35 spectrométrie d'impédance donne une valeur de  $2 \cdot 10^{-6}$  S/cm à 25°C et de  $10^{-4}$  S/cm à 65°C.

## EXEMPLE 6

Dans un ballon bicol muni d'un palier d'agitation mécanique, on a introduit 2 g de poly(oxyéthylène) diol de masse 400 (POE 400) (commercialisé par Aldrich sous la  
5 référence 20,239-8), 5 g de poly(oxyéthylène) diol de masse 1000 (POE 1000) (commercialisé par Aldrich sous la référence 20,242-8), et 1,24 g de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1. Le mélange a été porté à 40°C sous forte agitation mécanique, puis on a ajouté 3 g d'hydroxyde de potassium finement broyé. Après  
10 10 heures de réaction, on obtient un produit de masse  $M_p = 72000$  et  $M_n = 34000$ , en équivalent polystyrène. Le produit a été dissous dans le THF pour éliminer le KOH restant et le KCl formé. Après évaporation du THF, le produit a été solubilisé dans l'eau, et le KOH restant a été neutralisé par ajout d'une  
15 résine acide Amberlite IR118, commercialisée par Rohm & Haas. Ensuite le mélange a été filtré pour éliminer la résine et l'eau a été distillée, le séchage étant achevé dans un dessiccateur sous vide à 50°C pendant 48 heures.

Le polymère obtenu a une température de fusion  $T_f =$   
20 12,7°C, intermédiaire entre la température de fusion du POE 1000 et celle du POE 400. Cette faible température de fusion permet d'obtenir des complexes polymères-sel amorphes même pour de faibles concentrations en sel.

## EXEMPLE 7

25 13 g de polytétrahydrofurane diol de masse 650 (commercialisé par Aldrich sous la référence 34,528-8) ont été mélangés intimement avec 6,7 g de KOH et le mélange a été porté à 45°C. Le mélange visqueux obtenu a été agité mécaniquement et on y a ajouté 2,5 g de chloro-1 chlorométhyl-2 propène. Le  
30 mélange réactionnel a ensuite été maintenu à 60°C pendant 15 heures, puis ramené à température ambiante. L'addition de 200 ml de dichlorométhane a provoqué la précipitation de KOH et de KCl, éliminés par filtration sur un creuset filtrant de porosité 4. La phase organique placée dans une ampoule à  
35 décanter a été lavée successivement par des solutions aqueuses d'acide dilué puis par de l'eau déminéralisée jusqu'à l'obtention d'un pH neutre. Elle a ensuite été séchée sur sulfate de magnésium, puis, après filtration, le solvant a été



chassé à l'évaporateur rotatif. Afin d'éliminer par distillation azéotropique les faibles quantités d'eau piégées par le polymère, l'on a ajouté à plusieurs reprises du toluène que l'on a chassé à l'évaporateur rotatif. L'on a ainsi  
5 récupéré 13,2 g de produit, ce qui correspond à un rendement d'environ 95%. Les masses fournies par l'analyse par chromatographie d'exclusion stérique sont  $M_p = 32000$  et  $M_n = 15000$ , en équivalent polystyrène.

1,08 g du polymère obtenu ont été dissous dans 5 ml de  
10 THF, et l'on a ajouté 215 mg de LiTFSI pour obtenir un rapport O/Li de 20, ainsi que 30 mg de peroxyde de benzoyle. Après coulage de la solution visqueuse dans les conditions analogues à celles de l'exemple 2 et évaporation du THF, le film obtenu a été porté à 70°C pendant 5 heures. La membrane souple obtenue  
15 est légèrement colorée et présente de bonnes propriétés mécaniques. Sa conductivité est de  $2 \cdot 10^{-6}$  S/cm à 25°C et de  $2 \cdot 10^{-4}$  S/cm à 70°C. Le tracé d'Arrhenius  $\log \sigma = f(1/T)$  montre un comportement de type volume libre dès la température ambiante, ce qui indique un caractère amorphe du complexe  
20 polymère/sel.

#### EXEMPLE 8

A un mélange de 10 g de poly(oxyéthylène) glycol de masse 1000 et de 1,2 g d'hexane diol-1,6, on a ajouté 7,8 g de KOH finement broyé et 5 g de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1. Le  
25 mélange a été porté à 70°C dans un ballon tricol muni d'une agitation mécanique, d'un condenseur à reflux et d'une arrivée d'argon. L'analyse du mélange réactionnel après 24 heures de réaction, réalisée par chromatographie d'exclusion stérique pratiquée sur deux colonnes d'Ultrastyrigel de 100 Å -  
30 technique qui permet une bonne séparation des oligomères et de monomères [Cf J. Y. Sanchez et al, Analisis, 18,577-81 (1990)] montre la consommation complète du polyéthylène glycol et d'environ 85% de l'hexane diol. Après un traitement identique à celui de l'exemple 7, l'analyse de masse donne  $M_p = 22000$  et  $M_n = 9600$ .  
35

A une solution de 2,12 g de ce polycondensat dans 15 ml d'acétonitrile, on a ajouté 0,83 g de LiTFSI et 32 mg de peroxyde de benzoyle. Après coulage du film, dégazage et

évaporation du solvant, le film est porté à 70°C et maintenu à cette température pendant 4 heures. La membrane obtenue a une conductivité de  $8.10^{-7}$  S/cm à 20°C et de  $4.10^{-5}$  S/cm à 60°C.

#### EXEMPLE 9

- 5 Un mélange de 2 g de poly(oxyéthylène) glycol 400 (PEG400) (commercialisé par Aldrich sous la référence 20,239-8), de 1,08 g de trans dibromo-1,4 butène-2 et de 1,2 g de KOH a été porté à 60°C et maintenu à cette température pendant 20 heures. L'analyse par chromatographie en phase vapeur a montré la
- 10 dispartition totale du composé dibromé dans le mélange réactionnel brut. Après dissolution dans le THF et élimination par filtration des produits minéraux, l'analyse du copolymère par chromatographie d'exclusion stérique a donné les masses suivantes:  $M_p = 20000$  et  $M_n = 11000$ , en équivalent polystyrène.
- 15 Des essais de réticulation ont été effectués à 70°C avec le peroxyde de benzoyle pendant plusieurs heures. Le taux d'insoluble déterminé est de 20% et l'analyse par infrarouge à transformée de Fourier confirme le faible taux de consommation des doubles liaisons.

20

#### EXEMPLE 10

- On a reproduit le mode opératoire de l'exemple 9, en remplaçant la moitié du trans dibromo-1,4 butène-2 par du chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1.
- A 2 g de PEG 400, on a ajouté 0,54 g de trans dibromo-1,4
- 25 butène-2 ( $2,5.10^{-3}$  moles) et 0,31 g de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1 ( $2,5.10^{-3}$  moles), puis 1,2 g de KOH finement broyée. Le mélange réactionnel a été agité mécaniquement pendant 15 heures à 60°C. Une analyse par chromatographie en phase vapeur montrait qu'il ne contenait alors plus de dérivé
- 30 dichloré ou de dérivé dibromé. Le produit obtenu, isolé selon le mode opératoire de l'exemple 9, présente des caractéristiques proches de celles du produit de l'exemple 9 :  $M_p = 23000$ ,  $M_n = 10500$ .

- Le polycondensat a été réticulé à l'aide de peroxyde de
- 35 benzoyle à 70°C pendant 4 heures. L'extraction au Soxhlet fait apparaître un taux d'insolubles voisin de 90%. L'analyse DSC du réseau ne permet pas de déceler, dans le domaine de températures de 193K à 423K, de pics de recristallisation ou de

pics de fusion, qui seraient la preuve d'une cristallinité. La conductivité d'une membrane préparée dans des conditions analogues à celles des exemples précédents avec un rapport O/Li de 20 est de  $4 \cdot 10^{-5}$  S/cm à 25°C et de  $10^{-3}$  S/cm à 65°C.

5 Le choix des proportions relatives de trans dibromo-1,4 butène-2 et de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1 permet ainsi d'ajuster le taux de réticulation du copolymère réticulé final.

#### EXEMPLE 11

10 Le 1,6 dihydroxy-hexa-2,4 diène a été préparé par réduction de l'acide trans,trans-muconique (commercialisé par Aldrich sous la référence M9000-3) par le complexe borane-THF. Le diol ainsi obtenu a été transformé en dérivé halogéné ( $\text{ClCH}_2\text{CH}=\text{CH}-$ )<sub>2</sub> par traitement par le chlorure de thionyle  $\text{SOCl}_2$  et purifié par distillation sous pression réduite. Dans un  
15 ballon bicol muni d'un palier d'agitation mécanique et d'une ampoule à brome, on a introduit 8 g de poly(oxyéthylène) glycol de masse 1500 (commercialisé par Aldrich sous la référence 20243-6), 0,82 g de 1,6 dichloro hexa-2,4-diène et 5 ml de THF. Le mélange a été porté à 40°C sous forte agitation mécanique,  
20 puis on a ajouté 1 g d'hydroxyde de potassium commercial (à 85% de KOH) finement broyé. Après 16 heures de réaction, le produit a été dilué dans le THF, filtré pour éliminer le KOH restant et le KCl formé. Après évaporation du THF, le produit a été repris à l'eau, et le KOH restant a été neutralisé par ajout d'une  
25 résine acide DOWEX 50X2, commercialisée par Dow Chemical. Ensuite l'eau a été évaporée.

2 g du polymère obtenu ont ensuite été dissous dans l'acétonitrile et l'on a ajouté à cette solution 0,04 g de peroxyde de benzoyle et 0,56 g de LiTFSI (O/Li = 30/1). Après  
30 dégazage et coulage de la solution, l'acétonitrile a été évaporé à l'étuve, puis la membrane obtenue a été maintenue à 70°C pendant 3 heures sous flux d'argon pour achever la réticulation. L'étude par spectrométrie d'impédance donne une valeur de  $1,2 \cdot 10^{-5}$  S/cm à 25°C.

35

#### EXEMPLE 12

Le bis 2,4(chlorométhyl)styrène a été préparé en faisant passer un courant de chlorure d'hydrogène anhydre dans un mélange de styrène et de diméthoxyméthane maintenu à 40°C. Le

- composé  $\text{CH}_2=\text{CH}\Phi(\text{CH}_2\text{Cl})_2$  a été purifié par distillation. Une polymérisation par polycondensation a été obtenue en faisant réagir, dans les conditions de l'exemple 11, 30 g d'un co(polyoxyéthylène-polyoxypropylène)diol de masse 3500 et  
5 contenant 15% en moles d'unités dérivées d'oxyde de propylène, dilués dans 20 ml de THF, 1,75 g de bis 2,4(chlorométhyl)styrène, et 1,5 g d'hydroxyde de potassium commercial (85% de KOH) broyé. Après 12 heures de réaction à 0°C, le polymère obtenu a été purifié dans les conditions de l'exemple 11.
- 10 Une membrane a été préparée par dissolution de 5 g de polymère, 0,55 g de perchlorate de lithium et 0,08 g d'acide azobiscyanovalérique dans 5 ml d'acétone. Le mélange a été épandu pour former une couche de 100  $\mu\text{m}$  sur une plaque de verre sur laquelle ont été déposés par pulvérisation cathodique  
15 300 nm d'un oxyde d'indium dopé (ITO), puis 100 nm d'oxyde de tungstène  $\text{WO}_3$ . L'acétone a été évaporé. Une autre plaque de verre recouverte d'ITO et de 200 nm d'un oxyde mixte de lithium, de cérium et de titane, de compositions  $\text{Li}_{0,5}\text{CeTiO}_4$  a été placée au-dessus de la première et maintenue écartée de  
20 50  $\mu\text{m}$  par des cales, puis chauffée à 70°C sous un flux d'argon pendant 3 heures pour obtenir la réticulation du polymère. Ce montage, dont l'étanchéité était réalisée par scellement des deux plaques par une résine de type époxy, constitue un dispositif électrochrome dont le fonctionnement est assuré par  
25 application d'une tension de 1,5 V. Lorsque le pôle - est relié à l'électrode d'oxyde de tungstène, le système est coloré en bleu. L'inversion de la polarité amène le retour à l'état incolore.

#### EXEMPLE 13

- 30 Un polymère réticulable de structure branchée a été préparé par polycondensation d'un mélange de segments trifonctionnels et de segments mono-fonctionnels.

- Dans un ballon bicol muni d'un palier d'agitation mécanique, on a introduit 6 g de poly(oxyéthylène) triol (POE  
35 triol) de masse 2000 commercialisé par la société Dai-Ichi Kogyo Seiyaku, 1,8 g de l'éther monométhylque du polyéthylène glycol de masse 600 et 0,75 g de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1. Le mélange a été porté à 45°C sous forte agitation

mécanique, puis on a ajouté 10 ml de THF et 1,8 g de potasse commerciale finement broyée. Après 10 heures de réaction, le produit a été dissous dans l'eau. La solution aqueuse a été filtrée sur des cellules d'ultrafiltration (seuil de coupure  
5 5000) pour éliminer le KOH restant et le KCl formé. Ensuite l'eau a été évaporée.

Une membrane a été formée avec le polymère obtenu et le sel LiTFSI (O/Li = 18/1) et réticulée par le peroxyde de benzoyle. La conductivité ionique obtenue est de  $4 \cdot 10^{-5}$  S/cm à  
10 25°C.

Des propriétés de conductivité similaires ont été obtenues en utilisant un POE tetrol préparé par polymérisation anionique de l'oxyde d'éthylène à partir de pentaérythritol. Dans ce cas, le rapport molaire entre les segments mono- et tétra-  
15 fonctionnels était de 2/1 pour obtenir une fonctionnalité moyenne en groupements hydroxyles de 2.

#### EXEMPLE 14

Dans un réacteur, on a introduit 500 g de poly(éthylène glycol) de masse 600 et 200 ml de THF. On a ajouté 21 g de  
20 chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1 (commercialisé par Aldrich sous la référence C3,110-4) et 116 g de  $\alpha, \alpha'$ -dichlorométaxylène (commercialisé par Aldrich sous la référence 10,598-8). Après homogénéisation du mélange, on y a dispersé par agitation mécanique 150 g d'hydroxyde de sodium broyé en grains de taille  
25  $\leq 50 \mu\text{m}$  et la température a été portée à 50°C. Après 10 heures, le polymère a été séparé et purifié selon le mode opératoire de l'exemple 11. Après incorporation du LiTFSI (O/Li = 24/1) et réticulation, on a obtenu un matériau élastique et adhésif dont la densité de noeuds de réticulation est réduite à 0,26 mole/kg  
30 et dont la conductivité atteint  $2 \cdot 10^{-5}$  S/cm à 20°C.

Des résultats analogues ont été obtenus en reproduisant le mode opératoire de l'exemple 14, en remplaçant le  $\alpha, \alpha'$ -dichlorométaxylène par le dichlorométhane.

#### EXEMPLE 15

35 Un agent de couplage, le 2,5bis[(toluènesulfonyl méthyl) furane], a été obtenu par action d'un mélange équimoléculaire de chlorure de toluènesulfonyl et de 2,6 diméthyl pyridine sur



le 2,5 furanedi-méthanol (commercialisé par Aldrich sous la référence 19,461-1).

A 10 g de poly(éthylène glycol) de masse 2000 et 5 ml de THF, on a ajouté 2,2 g de l'agent de couplage précité et 0,8 g  
5 d'hydroxyde de potassium commercial (85% de KOH) finement broyé. Après 16 heures de réaction, le produit a été dilué dans le THF, filtré pour éliminer KOH en excès et  $\text{KCH}_3\text{SO}_3$  formé par la réaction de polycondensation. Le solvant a été évaporé, le  
10 produit a été repris à l'eau et lavé par ultrafiltration (coupure  $M \geq 5000$ ). Le polymère obtenu peut être auto-réticulé après incorporation de LiTFSI ( $\text{O/Li} = 14/1$ ) par chauffage à  $180^\circ\text{C}$  pendant 10 minutes.

#### EXEMPLE 16

Dans un ballon bicol muni d'un palier d'agitation  
15 mécanique, on a introduit 0,5 g d'hexanediol-1,6 et  $0,4 \text{ cm}^3$  de chloro-3 chlorométhyl-2 propène-1. Le mélange a été porté à  $40^\circ\text{C}$  sous forte agitation mécanique, puis on a ajouté 1,2 g d'hydroxyde de potassium finement broyé. Après 8 heures de réaction, le produit a été dissous dans le THF. La solution a  
20 été filtrée pour éliminer les sels minéraux (KOH et KCl). Le THF a été éliminé. Ensuite le produit a été repris dans l'eau et neutralisé à l'aide d'une résine acide Dowex 50X2 commercialisée par Dow Chemical. La résine a été éliminée par filtration et l'eau par évaporation. Les masses molaires,  
25 données par l'analyse par chromatographie d'exclusion stérique sont :  $M_n = 2500$  et  $M_p = 4000$ , en équivalent polystyrène.

## REVENDICATIONS

1. Copolymère réticulable constitué par des segments organiques A non réticulables par voie radicalaire ou par une  
5 réaction de Diels Alder identiques ou différents ayant chacun une valence i telle que  $1 \leq i \leq 6$  et des segments  $Z(CH_2)_j$  identiques ou différents dans chacun desquels Z représente un radical organique ayant une valence j telle que  $1 \leq j \leq 6$ , les  
10 radicaux Z possédant en outre au moins une fonction permettant une réticulation par voie radicalaire ou par une réaction de Diels Alder;

- chaque segment A étant relié à au moins un segment  $Z(CH_2)_j$  par une fonction Y et chaque segment  $Z(CH_2)_j$  étant relié à au moins un segment A par une fonction Y, la fonction Y étant une  
15 fonction éther ou une fonction amine primaire ou secondaire;  
- la moyenne molaire pondérée de i et la moyenne molaire pondérée de j étant chacune supérieure ou égale à 2.

2. Copolymère selon la revendication 1, caractérisé en ce que la fonction amine est une fonction NR telle que R  
20 représente un radical organique ayant au plus 30 atomes de carbone choisi parmi les radicaux alkyles, les radicaux aryles, les radicaux arylalkyles et les radicaux oxaalkyles.

3. Copolymère selon la revendication 1, caractérisé en ce au moins une partie des segments A sont des segments  
25 solvatants.

4. Copolymère selon la revendication 3, caractérisé en ce les segments solvatants sont choisis parmi les homopolymères d'oxyde d'éthylène ou d'oxyde de propylène, les copolymères d'oxyde d'éthylène et d'oxyde de propylène, les copolymères  
30 d'oxyde d'éthylène ou d'oxyde de propylène avec un comonomère polymérisable par formation de liaisons éthers.

5. Copolymère selon la revendication 4, caractérisé en ce le comonomère polymérisable par formation de liaisons éthers est choisi parmi l'oxyméthylène, l'oxétane, le tétrahydro  
35 furane, le méthylglycidyléther et le dioxolane.

6. Copolymère selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'au moins une partie des segments A sont des segments non solvatants.

7. Copolymère selon la revendication 6, caractérisé en ce que les segments non solvatants sont choisis parmi les radicaux alkylènes, les radicaux arylènes, les radicaux arylalkylènes, les segments polysiloxanes.

5        8. Copolymère selon la revendication 1, caractérisé en ce que les radicaux Z possèdent une double liaison éthylénique ou une fonction susceptible de s'engager dans une réaction de Diels Alder.

10       9. Copolymère selon la revendication 1, caractérisé en ce que le radical Z est choisi parmi les radicaux Z dans lesquels l'atome de carbone lié au groupe  $\text{CH}_2$  du segment  $\text{Z}(\text{CH}_2)_j$  fait partie d'une double liaison, d'un noyau aromatique, d'une fonction cétone, d'une fonction nitrile ou dans lesquels l'atome de carbone lié au groupe  $\text{CH}_2$  du segment  $\text{Z}(\text{CH}_2)_j$  est  
15 remplacé par un atome de soufre faisant partie d'une fonction sulfone.

10. Copolymère selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'une partie des segments  $\text{Z}(\text{CH}_2)_j$  est remplacée par des segments  $\text{Z}'(\text{CH}_2)_j$ , dans lesquelles  $\text{Z}'$  est un radical qui a la  
20 valence  $j'$  et qui ne possède pas de liaisons réactives vis-à-vis de la réticulation radicalaire pour un amorceur radicalaire donné, la moyenne molaire pondérée de l'ensemble  $j$  et  $j'$  étant supérieure ou égale à 2.

11. Copolymère selon la revendication 10, caractérisé en  
25 ce que le radical  $\text{Z}'$  est choisi parmi les radicaux  $\text{Z}'$  dans lesquels l'atome de carbone lié au groupe  $\text{CH}_2$  du segment  $\text{Z}'(\text{CH}_2)_j$ , fait partie d'une double liaison encombrée, d'un noyau aromatique, d'une fonction cétone, d'une fonction nitrile ou dans lesquels l'atome de carbone lié au groupe  $\text{CH}_2$  du  
30 segment  $\text{Z}'(\text{CH}_2\text{X})_j$ , est remplacé par un atome de soufre faisant partie d'une fonction sulfone.

12. Copolymère selon la revendication 11, caractérisé en ce que les radicaux  $\text{Z}'$  sont choisis parmi les radicaux poly(méthylène)arylène.

35       13. Procédé de préparation d'un copolymère selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à effectuer une réaction de polycondensation en présence d'une base B, d'au moins un composé  $\text{A}(\text{YH})_1$  avec au moins un composé  $\text{Z}(\text{CH}_2\text{X})_j$ , A,

i, Y, Z et j ayant les significations données ci-dessus, X étant un groupe partant, les proportions relatives des différents  $A(YH)_i$  étant telles que le rapport du nombre de radicaux Y au nombre de segments A soit au moins égal à 2, les proportions relatives des différents  $Z(CH_2X)_j$  étant telles que le rapport du nombre de radicaux X au nombre de segments Z soit au moins égal à 2.

14. Procédé selon la revendication 13, caractérisé en ce que le groupe partant X est un halogénure ou un sulfate  $R'OSO_3$  ou un sulfonate  $R'SO_3$  dans lesquels R' représente un groupe organique halogéné ou non, ayant moins de 20 atomes de carbone.

15. Procédé selon la revendication 14, caractérisé en ce que R' est choisi parmi les groupes alkyles, les groupes aryles, les groupes alkylaryles.

16. Procédé selon la revendication 13, caractérisé en ce que la base B est choisie les hydroxydes de métaux alcalins ou alcalino-terreux, les hydroxydes d'ammoniums quaternaires, en particulier les résines échangeuses d'anions contenant des groupements benzyltrialkylammonium sous forme d'hydroxyde, les hydrures, les amidures ou les alkoxydes de métaux alcalins ou alcalino-terreux, les bases organiques non nucléophiles et difficilement quaternisables.

17. Procédé selon la revendication 13, caractérisé en ce qu'une partie des molécules  $Z(CH_2X)_j$  est remplacée par des molécules  $Z'(CH_2X)_j$ , dans lesquelles Z' ne possède pas de liaisons réactives vis-à-vis de la réticulation radicalaire pour un amorceur radicalaire donné, les proportions relatives des différents  $Z(CH_2X)_j$  et  $Z'(CH_2X)_j$  étant telles que le rapport du nombre de radicaux X au nombre de segments Z et Z' soit au moins égal à 2.

18. Procédé selon l'une des revendications 13 ou 17, caractérisé en ce que le radical Z et/ou le radical Z' possèdent des fonctions capables d'augmenter la réactivité des groupes partants X vis à vis des substitutions nucléophiles.

19. Matériau à conduction ionique, contenant un sel et un solvant solide polymère, caractérisé en ce que le solvant polymère est constitué essentiellement par au moins un copolymère selon la revendication 1.

20. Matériau selon la revendication 19, caractérisé en ce que le copolymère est réticulé.

21. Matériau selon la revendication 19, caractérisé en ce qu'une partie au moins des segments A du copolymère sont des segments solvatants.

22. Matériau selon la revendication 19, caractérisé en ce que le sel est choisi parmi les sels  $(1/mM)^+X^{3-}$ , M représentant un ion d'un métal ayant la valence m, choisi parmi les métaux alcalins, les métaux alcalino-terreux, les métaux de transition et les terres rares, ou les ions ammonium, amidinium ou guanidinium ;  $X^3$  représentant un anion à charge électronique délocalisée, par exemple  $Br^-$ ,  $ClO_4^-$ ,  $AsF_6^-$ ,  $R_fSO_3^-$ ,  $(R_fSO_2)_2N^-$ ,  $(R_fSO_2)_3C^-$ , ou  $(R_fSO_2)_2CY^1-$ ,  $R_f$  représentant un groupement perfluoroalkyle ou perfluoroaryle et  $Y^1$  représentant un groupe attracteur d'électrons.

23. Matériau selon la revendication 19, caractérisé en ce qu'il est obtenu par réticulation du copolymère en présence d'un amorceur de réticulation et d'un monomère comportant un groupement ionique et un groupement polymérisable par voie radicalaire.

24. Matériau selon la revendication 19, comprenant une solution solide d'un ou plusieurs sels dans le copolymère, caractérisé en ce que le transport et la mobilité d'un cation métallique  $M'^n$  ayant la valence n sont assurés par au moins un anion complexe correspondant à la formule générale  $[M'(Z^3)_n(Y^3)_p]^{p-}$ , formé entre un ligand anionique  $(Z^3)^-$ , un ligand anionique  $(Y^3)^-$  et le cation  $M'^n$ , avec  $1 \leq n \leq 5$  et  $1 \leq p \leq 3$ .



REPUBLIQUE FRANÇAISE

2694758

INSTITUT NATIONAL  
de la  
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE  
établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement  
national

FR 9210033  
FA 475790

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
X	MAKROMOL. CHEM. vol. 191, 1990, pages 397 - 403 KOHJIYA S. ET AL 'Kinetic study on the Menschutkin reaction' * page 2; tableau 2 *	1-3,8,9, 13,14
Y	---	4,19-22
Y	GB-A-2 164 047 (THE SECRETARY OF STATE FOR DEFENCE) * revendications 1,2,8 * * page 2, ligne 13 - ligne 19 * * exemple 6 *	4,19-22
X	US-A-4 002 689 (HIDEO TOMOMATSU) * revendication 1 * * exemple 1 *	1,3,8,9, 13
X	US-A-4 127 494 (LINDENBURGER W.H.) * revendications 4,5,7 *	1-4,8,9, 13,14
A	EP-A-0 445 926 (MILLIKEN RESEARCH CORP.) * exemple 20G *	
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.5)
		C08G H01M
Date d'achèvement de la recherche 27 AVRIL 1993		Examinateur O'SULLIVAN T.P.
<p><b>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</b></p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'un moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons</p> <p>Δ : membre de la même famille, document correspondant</p>		